

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

MANUFACTURE OF CARBONACEOUS MEMBER FOR FUEL CELL

Patent number: JP59042781
Publication date: 1984-03-09
Inventor: TSUNODA KOUGOROU; others: 02
Applicant: TOUKAI CARBON KK
Classification:
- International: H01M8/02
- european:
Application number: JP19820137351 19820809
Priority number(s):

Abstract of JP59042781

PURPOSE: To obtain a carbonaceous material suitable as a conductive separating plate for a phosphoric-acid-type fuel cell by using as a binder a mixture resin consisting of a vinyl phenol polymer and a phenol resin initial condensation product which has an epoxy group.

CONSTITUTION: After 40pts.wt. a paravinylphenol polymer and a novolak-type phenol resin initial condensation product are mixed, the mixture is dissolved in acetone. The thus prepared mixture resin solution used as a binder is combined with artificial graphite powder of below 150 mesh, then the mixture is kneaded in a pressure-type kneader at a load pressure of 0.5kg/cm² for 2hr while maintaining the heating temperature at 90 deg.C. Next, the kneaded mixture is air-dried to vaporize the solvent and the dried mixture is crushed and sieved to obtain formation powder of below 80 mesh. After that, the formation powder is packed into a mold of 500mm. in length before being formed into a plate by thermal pressure molding by use of a hydraulic press. Next, the thus obtained molded body, after being sliced into 8.0mm. thicknesses, is subjected to preliminary heating at 180 deg.C for 24hr in a heating device, thereafter being heated to 250 deg.C completing hardening.

Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

2/19

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑪ 公開特許公報 (A) 昭59—42781

⑫ Int. Cl.³
H 01 M 8/02
// C 04 B 35/00
35/52

識別記号
1 0 9

庁内整理番号
Z 7268—5H
6375—4G
7158—4G

⑬ 公開 昭和59年(1984)3月9日
発明の数 1
審査請求 有

(全 5 頁)

⑭ 燃料電池用炭素質材の製造法

⑮ 特 願 昭57—137351
⑯ 出 願 昭57(1982)8月9日
⑰ 発 明 者 角田康五郎
藤沢市片瀬山3—28—19
⑱ 発 明 者 島田豊一

藤沢市辻堂東海岸1—12—5
⑲ 発 明 者 鈴木義雄
茅ヶ崎市ひばりが丘1—60
⑳ 出 願 人 東海カーボン株式会社
東京都港区北青山一丁目2番3号
㉑ 代 理 人 弁理士 高畑正也

明 細 書

1. 発明の名称

燃料電池用炭素質材の製造法

2. 特許請求の範囲

1. 粒度100メッシュ以下の炭素質粉末100重量部に、ビニルフェノール重合体とエポキシ基を有するフェノール樹脂初期縮合物との混合樹脂12〜30重量部を混練し、混練物を熱圧モールド法により板状体に成形して200℃までの温度域で予備加熱したのち220〜270℃の温度域に加熱して硬化を完結することを特徴とする燃料電池用炭素質材の製造法。
2. 混合樹脂の組成を、ビニルフェノール重合体30〜50重量部、エポキシ基を有するフェノール樹脂初期縮合物50〜70重量部の配合比率とする特許請求の範囲第1項記載の燃料電池用炭素質材の製造法。
3. 炭素質粉末と混合樹脂との混練を、0.1kg/cm²

以上の圧力下に50〜100℃の温度域に加熱しながらなす特許請求の範囲第1項記載の燃料電池用炭素質材の製造法。

4. 混練物の熱圧モールドを、加熱温度120〜270℃、負荷圧力100〜800kg/cm²の成形条件でなす特許請求の範囲第1項記載の燃料電池用炭素質材の製造法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、燃料電池用炭素質材、とくにリン酸型燃料電池の導電性隔板として好適な炭素質材料の製造法に関する。

リン酸型燃料電池は、リン酸を保持した電解質層の両側に白金触媒を担持した多孔質電極板を配置して単位セルを構成し、各単位セルを導電性隔板を介して積層することにより所定のスタック構造に形成されている。導電性隔板は、その両側面の流通側に供給される燃料ガスと酸化剤ガスの分離境界ならびに単位セル間の接点導体となる構成部材として機能するもので、材質的に高度のガス不透過性、電気伝導性、熱伝導性、機械的強度と

特開昭59- 42781(2)

電機作動温度(190~250℃)において十分安定な耐熱耐薬品性が要求される。

従来、上記要求特性に附うものとして炭素質材料が實用されており、その製法としては炭素質材料にフェノール系樹脂などの熱硬化性樹脂液を含有硬化する方法(樹脂含浸法)、および炭素質粉末をフェノール樹脂、エポキシ樹脂、弗化ビニリデン樹脂などをバインダーとして加熱成形する方法(樹脂結合法)が知られている。しかしながら、これら方法においては使用される樹脂類が目的に対して十分な耐熱耐薬品性を保有しないという根本的な欠点があるように、樹脂含浸法は複雑回の含浸処理を繰返しても高度のガス不透過性を付与するのに困難性を伴い、樹脂結合法にあつてはガス不透過性を与えるために30重量部を超える樹脂バインダーを使用しなければならぬ関係から電気伝導性の低下を招く問題があつた。

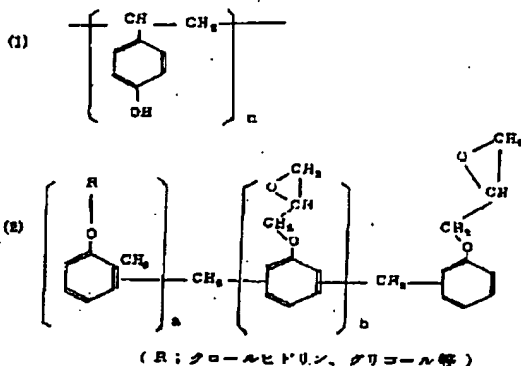
本発明は、樹脂結合法に有効なバインダー樹脂について研究を重ねた結果、ビニルフェニール重合体とエポキシ系を有するフェノール樹脂初期縮

合物との混合樹脂が目的を満足することを発見し、さらに該混合樹脂をバインダーとする場合の最適な処理条件を解明して附随に記したものである。

すなわち、本発明により提供される燃料電池用炭素質材料の製造方法は、粒度100メッシュ以下の炭素質粉末に、ビニルフェニール重合体とエポキシ系を有するフェノール樹脂初期縮合物との混合樹脂12~30重量部を混練し、混練物を熱圧モールド法により板状体に成形して200℃までの温度域で予備加熱したのち220~270℃の温度に加熱して硬化を完結することを主要な特徴とする。

骨材となる炭素質粉末としては、人造黒鉛、天然黒鉛、カーボンブラフタ、石油コークス、ピッチコークスなどを100メッシュ以下の粒度に微粉末化したものが用いられる。これら物質は本来的に優れた耐熱耐薬品性と伝導特性を具備しているが、とくに電気抵抗ならびに熱膨張係数の低い人造黒鉛粉、天然黒鉛粉を使用することが好適である。

バインダーを構成するビニルフェニール重合体は、下記構造式(1)を有する常價で炭棕色の粉状体で、例えば構造式(2)で示される環状のエポキシ系をもつノラック系フェノール樹脂初期縮合物と配合し、混合樹脂として使用に供される。



この混合樹脂は加熱により芳香族環を主体とした三次元架橋網造化が進行し最終的に強固な不溶不融物に転化するが、混合組成がビニルフェニール重合体30~50重量部、エポキシ系を有するフ

エノール樹脂初期縮合物50~70重量部の配合比率範囲を外れると温度ならびに耐熱耐薬品性などの特性が低下する。このため、混合樹脂の配合比率は上記の範囲内に設定することが望ましい。

混合樹脂は、炭素質粉末(骨材)100重量部に対し12~30重量部の割合で加え、十分に混練する。該バインダー添加割合は従来の樹脂結合法のそれに比べ低位にあるが、この範囲において高度のガス不透過性および機械的強度が付与される。しかし、添加量が12重量部を下回るとガス不透過性ならびに機械的強度が損われ、他方、30重量部を超えると電気抵抗の増大を助長する結果を招き好ましくない。混合樹脂は、そのままの状態(高粘性液状)で骨材に添加することもできるが、これを一旦、アセトン、メチルエチルケトンなど適宜な溶剤に溶解して用いると混合分散が容易となる。

混練に際しては、混練物に0.1kg/cm²以上の圧力を加え50~100℃の温度に加熱しながら行うことが望ましく、この条件を適用することと

特開昭59- 42781(3)

より骨材に対するバインダーの層れが改善され均質分散化が一層促進される。この場合、保持温度が100℃を超えるとバインダー樹脂の硬化が始まって円滑な界面が阻害されるため、温度管理には十分な注意を要する。

成形物は、必要に応じて乾燥、粉碎、篩分けなどの処理を施したのち、熱圧モード法により所定の板状体に成形する。熱圧モードは、加熱温度120〜270℃、負荷圧力100〜800kg/cm²の成形条件でおこなうことが適切で、120℃および100kg/cm²より低い熱圧条件では成形体の緻密度が不足して十分なガス不透過性が得られず、また270℃および800kg/cm²を超える条件によくとバインダー重合樹脂の劣化変性と成形体の破壊を生ずる危険性がある。

得られた板状成形体は、そのままあるいは所定の厚さにスライス加工し、次いで200℃までの温度域で少くとも2時間予備加熱する。成形体の予備加熱は均質な緻密組織を形成するための重要な要件で、この処理をおこなわないと硬化段階で

組織内部に亀裂、果などの欠陥が生じ、また諸特性も劣化する。

予備加熱後の成形体は、120〜270℃の温度に加熱して硬化を完結する。

かくして得られた炭素質材は、絶縁電絶材料とくに導電性覆被に要求される耐熱耐薬品性、ガス不透過性その他の諸特性を全面的に満足するものである。

以下、本発明を実施例に就いて説明する。

実施例1

パラ・ビニルフェノール重合体40重量部とエポキシ系を有するノボラック型フェノール樹脂初期縮合物を混合し、アセトン（溶剤）に溶解したこの混合樹脂溶液をバインダーとして顔加量が増々の割合になるように粒度150メッシュ以下の入流黒鉛粉（骨材）100重量部に配合し、加圧式乾燥機中で負荷圧力0.5kg/cm²、加熱温度90℃の条件を保持しながら2時間乾燥した。乾燥物を風乾して溶剤を揮散させたのち、80メッシュ以下の粒度に粉碎篩分けして成形粉とした。ついで、

成形粉を縦横50mmのモードに充填し、油圧プレスにより条件を変えて板状体に熱圧成形した。

板状成形体を厚さ2.0mmにスライス加工して加熱試験に入れ、180℃の温度で24時間予備加熱処理し、引続き250℃に昇温して硬化を完結した。

得られた炭素質材料の各種特性を測定し、製造条件と対応させて表1に示した。

特性試験のうち、ガス透過度は1kg/cm²加圧下において試片厚8mmを通過するガス透過量(cc/min)、熱劣化度は大気中、240℃の温度で1000時間さらした後のガス透過量(cc/min)また耐薬品性は試片を200℃に加熱した酢リン酸中に1.000時間浸漬した後の重量減少率(%)とした。

なお、比較のために、成形体を予備加熱せずに直接、硬化した例（比較例）、および通常のフェノール型フェノールホルムアルデヒド樹脂単体をバインダーとした例（従来例）についても同様に試験し、結果を表1に併記した。

表1

方法 (例)	骨材 (g)	成形 温度 (℃)	予備 加熱 (有/無)	物 質 性 能				耐 用 性	
				密度 (g/cm ³)	熱膨張率 (10 ⁻⁶ /℃)	熱収縮率 (%)	熱伝導率 (W/mK)	ガス透過度 (cc-min)	耐熱性 (℃)
1	12	200	有	1.89	8100	21	510	0	0.01
2	15	180	有	1.91	8200	23	525	0	0.01
3	20	140	有	1.95	7100	31	580	0	0.00
4	20	270	有	1.94	7200	29	575	0	0.00
5	30	120	有	1.90	8100	25	514	0	0.01
6	12	200	有	1.81	24000	11	270	2.0	48
7	15	180	有	1.83	24000	14	274	0.9	25
8	20	140	有	1.85	25000	15	286	0.2	18
9	20	270	有	1.84	26000	15	281	0.3	21
10	30	120	有	1.80	24500	10	278	1.8	49
11	30	178	有	1.89	26000	20	430	0	126

特開昭59- 42781(4)

表1の結果から、本発明例の製造方法により得られた炭素質材は導電性層板に要求される特性項目を満足し、とくに耐用性の面で比較例および従来例のものに比べ著しく優れていることが認められた。

実施例2

実施例1のRun No. 3 と同一の条件で熱圧モールド成形およびスライス加工した板状体を、温度条件を変えて各24時間予備加熱処理し、250℃で硬化を完了した。得られた炭素質材の各種特性を測定し、適用した予備加熱温度を対比させて表2に示した。

表2

方法 (例)	予備加熱温度 (℃)	物理特性				耐用性	
		見掛け比重 (g/cd)	熱伝導率 ($\frac{\text{cal}}{\text{cm}^2 \cdot \text{hr} \cdot ^\circ\text{C}}$)	曲げ強さ (Kg/cd)	ガス透過率 (cc/min)	熱劣化度 ($\frac{\text{cal}}{\text{cm}^2 \cdot \text{min}}$)	耐薬品性 (重量減少%)
本発明	140	1.94	30	574	0	0	0.00
	160	1.95	32	581	0	0	0.00
	180	1.94	30	579	0	0	0.00
	220	1.89	28	470	1.0	4.0	1.51
比較	240	1.87	27	465	1.8	4.5	1.02
	260	1.87	27	469	1.7	4.2	1.51

表2の結果は、予備加熱温度が200℃を越えると物理特性および耐用性が著微に劣化することを示すものである。

実施例3

混合樹脂の組成配合比率を段階的に変えてバインダーとし、他は実施例1のRun No. 3 と同条件により炭素質材を形成した。

得られた各炭素質材の各種特性をパラ・フェニール重合体とエポキシ系を有するフェニール樹脂初期重合物の配合比率(重量部)と対応させて表3に示した。

表3

樹脂配合比率 (重量部)		物理・機械特性				耐用性	
V.ph.	ph.	見掛け比重 (g/cd)	熱伝導率 ($\frac{\text{cal}}{\text{cm}^2 \cdot \text{hr} \cdot ^\circ\text{C}}$)	曲げ強さ (Kg/cd)	ガス透過率 (cc/min)	熱劣化度 ($\frac{\text{cal}}{\text{cm}^2 \cdot \text{min}}$)	耐薬品性 (重量減少%)
20	80	1.93	29	584	0	1.8	2.4
30	70	1.94	30	565	0	0	0.02
40	60	1.95	31	580	0	0	0.00
50	50	1.94	28	572	0	0	0.01
60	40	1.92	24	420	0	2.0	1.70

(注) V.ph.: フェニールフェニール重合体
ph.: エポキシ系をもつフェニール樹脂初期重合体

表3からバインダー混合樹脂を組成する炭素質を配合比率は、フェニールフェニール重合体30～50重量部、エポキシ系を有するフェニール樹脂初期重合体50～70重量部の範囲であることが判明した。

特許出願人 東海カーボン株式会社

代理人 井原士 高畑正也

手続補正書(自務)

昭和58年9月30日

特許庁長官 若杉 和夫 殿

1. 事件の表示

昭和57年特許願第137951号

2. 発明の名称

炭素質炭化用炭素質材の製造法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

東京都港区北青山一丁目2番3号

東海カーボン株式会社

取締役社長 伊藤 誠二郎

4. 代理人

東京都港区北青山一丁目3番5号(青山ビル)

東海カーボン株式会社内

(7132) 井原士 高畑正也

5. 補正の対象

明細書の「発明の詳細な説明」の欄

6. 補正の内容

別紙のとおり

持開昭59- 42781(5)

(1) 明細書第9頁19行目の「ビニルフェニール」を
「ビニルフェノール」に補正する。

(2) 明細書第4頁14行目の「熱黒鉛」を「炭黒鉛」に
補正する。

以 上